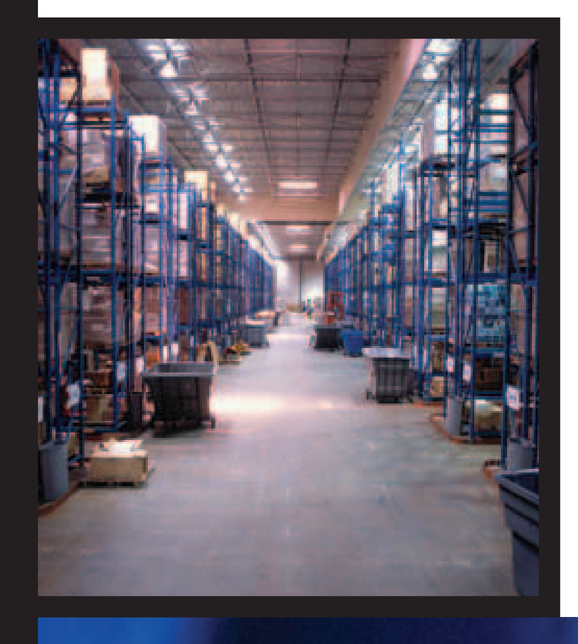
CONVERGENCE

REVUE DE GESTION DE LA SANTÉ-SÉCURITÉ

VOL. 23, N° 1 – FÉVRIER 2007



À bas les risques dans l'entrepôt !



N° de convention 40063479 de la Poste-publications

CENTRE PATRONAL
DE SANTÉ ET SÉCURITÉ DU
TRAVAIL DU QUÉBEC



La revue *Convergence* est publiée quatre fois l'an à l'intention des entreprises membres des associations regroupées au Centre patronal de santé et sécurité du travail du Québec.

PRÉSIDENTE-DIRECTRICE GÉNÉRALE
Denise Turenne

DIRECTRICE DES COMMUNICATIONS
Diane Rochon

RÉDACTION
La revue *Convergence* est rédigée par des conseillers du Centre patronal.
Ont collaboré à ce numéro :
Thérèse Bergeron
François Boucher
Josette Boulé
Denyse Brodeur
Josianne Brouillard
André Cardinal
Denis Dubreuil
Francine Gauvin
Isabelle Lessard
Sylvie Mallette
Maryline Rosan
Claudette Sicard
Michel Watkins

RÉVISION ET COORDINATION
Thérèse Bergeron

ILLUSTRATIONS
Jacques Goldstyn
Frédéric Fontaine

CONCEPTION GRAPHIQUE
Folio et Garetti

IMPRESSION
Impression BT

Ce numéro a été tiré à 35 000 exemplaires.

DÉPÔT LÉGAL
Bibliothèque et Archives nationales du Québec
Bibliothèque et Archives Canada
ISSN 0829-1314

La liste de tous les thèmes développés dans *Convergence* depuis 1995 se trouve sur le site Internet du Centre patronal : www.centrepatronalsst.qc.ca
En plus, s'y trouve le contenu de plusieurs numéros antérieurs aux douze derniers mois.

Certains articles de *Convergence* sont indexés dans la base de données Canadiana produite par le CCHST, ainsi que dans la publication bibliographique bimestrielle « Bulletin BIT/CIS - Sécurité et Santé au travail », du Centre international d'informations de sécurité et d'hygiène au travail (CIS), à Genève.

Convention de la Poste-publications n⁰ 40063479. Retourner toute correspondance ne pouvant être livrée au Canada au :

CENTRE PATRONAL DE SST
500, rue Sherbrooke Ouest, bureau 1000
Montréal (Québec) H3A 3C6



À bas les risques dans l'entrepôt !

SOMMAIRE *Vol. 23, n° 1 • FÉVRIER 2007*



DANS L'ENTREPÔT, LA SÉCURITÉ, *est-ce votre « affaire » ?*

MOT DE LA RÉDACTION

Que vous œuvriez dans le commerce de détail ou dans une entreprise manufacturière, ou que vous soyez dans une entreprise de services, petite ou grande, vous devez sûrement disposer d'un entrepôt pour toute votre marchandise. Et qui dit entrepôt dit entreposage de charges sur des palettiers, à l'aide d'appareils de levage – comme des chariots élévateurs – ou grâce à de la manutention manuelle. Saviez-vous qu'une installation inadéquate ou une mauvaise utilisation des palettiers, tout comme un mauvais usage des équipements, tels les convoyeurs et les véhicules, occasionnent, tous les ans, nombre d'accidents assez dramatiques en entrepôt ?

Pas facile d'implanter des règles pour contrer cela, chaque entrepôt a ses propres caractéristiques et les risques diffèrent d'un établissement à l'autre, de là l'importance de bien identifier ses propres besoins d'entreposage et de tenter de prévoir les accidents susceptibles de survenir par inadvertance, manque de vigilance ou autre. Dans un premier temps, il importe de s'atteler à la préparation d'un bon plan de prévention afin de bien analyser toutes les opérations effectuées en entrepôt, puis de bien connaître ses équipements et les habitudes de travail acquises par le personnel. Plusieurs petits manquements peuvent donner lieu à un grave accident. Nul aspect ne doit donc être négligé, tout doit être scruté à la loupe. Que l'on parle de la capacité des palettiers, des voies de circulation, des allées piétonnières requises, de la fréquence du trafic par moments, des chargements et déchargements des chariots élévateurs, etc., tout doit être analysé et évalué pour, au besoin, modifier ses installations, ajouter des panneaux de signalisation, former ses gens, etc.

Ce numéro de *Convergence* relate une série de manquements possibles. Il vous indique, de plus, comment faire la chasse aux risques en entrepôt, les types de lésions professionnelles que ce milieu peut générer, le pourquoi d'une bonne tenue des lieux, ce que nécessite l'entreposage en hauteur, les éléments à considérer lors de l'achat d'un chariot élévateur, les risques de développer une lésion musculo-squelettique en manipulant des charges, l'entreposage des matières dangereuses, comment structurer un programme d'inspection et l'importance d'une formation sur mesure. Si un travailleur représentait, en soi, un risque, sauriez-vous comment gérer la situation ? Qu'entend-on par une saine gestion de la prévention ? Peut-elle être à toute épreuve ? Et le devoir d'autorité, qu'en est-il au juste ? Voilà, en plus, ce que vous y trouverez.

Récemment, un des employés de Paul, gestionnaire chez l'entreprise YZ, a dû être amputé d'une jambe à la suite de l'effondrement d'un palettier mal installé. « Je donnerais n'importe quoi pour pouvoir revenir en arrière, souligne-t-il. Croyez-moi, mieux vaut prévenir que d'être confronté à ce genre d'accident. Qu'importe le lieu de travail, il faut toujours faire preuve de diligence ». Au fait, savez-vous à quand remonte la dernière inspection de votre entrepôt ?

Bonne lecture !

FAITES LA CHASSE AUX RISQUES *dans votre entrepôt*

À titre d'employeur consciencieux et diligent, vous mettez en place des directives et des mesures de sécurité pour les différentes sphères d'activité et l'ensemble des départements de votre entreprise. Il ne faut toutefois pas oublier les zones d'entreposage dans votre plan de prévention. Plusieurs « prédateurs » peuvent s'y cacher !

Comme une fourmilière

L'entrepôt d'une entreprise n'est pas une remise où l'on entrepose le matériel pour une durée indéterminée. Ce n'est pas le troisième sous-sol d'un musée. C'est un lieu dynamique où la marchandise circule. On y trouve des employés partageant l'espace avec divers appareils de levage et de manutention. Les risques y sont donc nombreux.

Un plan de prévention conçu pour un entrepôt doit tenir compte, selon le cas, de l'aménagement des lieux, des quais de chargement, des remorques arrimées aux quais, de l'emballage des marchandises et de l'expédition, de la circulation des marchandises et des piétons, du stockage de matériel (hauteur et accessibilité), de l'équipement de manutention, des véhicules automoteurs, de la sélection et de la manutention manuelle des marchandises, des risques reliés aux produits et aux matières dangereuses, de la prévention incendie et d'autres risques particuliers, comme dans les entrepôts réfrigérés. Tout un défi !

Où se cache la bête ?

Votre plan de prévention doit s'attaquer à tous les risques retrouvés dans un entrepôt, qu'ils aient déjà causé des accidents ou non. Vos statistiques d'accident vous y aideront bien sûr, mais c'est loin d'être complet. Il faut également tenir compte des incidents, des bris de matériel et des suggestions des employés. Pour optimiser cette démarche, pourquoi ne pas faire appel à un comité formé de personnes œuvrant dans l'entrepôt : gestionnaires, superviseurs, employés ou comité de santé et sécurité, le cas échéant.

Il importe également de regarder toutes les activités et toutes les divisions de l'entrepôt, et ne pas seulement se concentrer sur les risques évidents, comme la circulation des chariots élévateurs. D'autres risques se font discrets pour mieux vous induire en erreur, comme une section d'un palettier surchargée.

Une consultation des normes et des législations applicables vous permettra d'évaluer les écarts entre vos mesures préventives actuelles et le minimum requis par la réglementation. Vous pourriez y découvrir un risque n'attendant que le bon moment pour causer un accident.

Piégez les risques selon vos priorités

En raison de la grande variété de risques retrouvés dans un entrepôt, l'exercice d'identification des risques vous réservera peut-être des surprises. Bien malin celui qui peut tout régler d'un coup de baguette ! Vous devrez plutôt établir des priorités pour corriger les lacunes majeures en premier. Parmi les facteurs à considérer dans l'ordre de vos interventions, il faut tenir compte du potentiel de danger, des conséquences possibles, de la disponibilité du correctif, des coûts, etc. Et plusieurs des problèmes identifiés pourront se corriger par des mesures parfois bien simples comme de retracer les aires de circulation piétonnière. Dans ces cas, procédez sans tarder. Cela démontrera votre empressement à fournir un milieu de travail sécuritaire.

Fixez-vous des objectifs clairs et respectez vos échéances. Et, surtout, ne vous fiez pas sur la chance, car la bête continuera à rôder jusqu'au jour où…

Le lasso, le fouet ou la cage

Saisir un risque, le dompter ou l'éliminer peut faire appel à plusieurs techniques. On peut substituer une matière dangereuse par une autre présentant moins de risques. On peut dompter le risque en contrôlant des paramètres précis, comme le fait d'immobiliser un véhicule au quai de chargement en installant un système de retenu composé d'un crochet empêchant tout mouvement de la remorque. On peut, ensuite, l'emprisonner pour éviter la possibilité qu'il ne se déchaîne; par exemple, en protégeant les parties mobiles du convoyeur.

Mais ce n'est pas tout ! On peut former, réglementer, entretenir, nettoyer et encore plus.

Enfin, n'oubliez pas qu'il est plus difficile de corriger un risque lorsqu'il est déjà présent dans l'entreprise. La solution : une politique d'achats qui tient compte de la sécurité d'un équipement ou du danger d'une substance. Moins de danger signifie moins d'accident possible.

Adieu le chaos, bonjour l'organisation !

Votre plan de prévention des risques en entrepôt est voué à un succès certain si, en plus, vous identifiez des responsables de la réalisation de votre quête d'un milieu sûr, si vous ne lésinez pas sur les ressources nécessaires, si vous fixez des échéanciers et si vous évaluez vos résultats.

Traquer les risques exige, bien sûr, un prix, mais les accidents en ont un aussi. Une gestion sécuritaire de votre entreposage apporte des avantages indéniables, tant pour le bien-être de la main-d'œuvre que sur la productivité. Que demander de mieux !

LES LÉSIONS PROFESSIONNELLES DANS UN ENTREPÔT SONT NON NÉGLIGEABLES, *voyez-y !*

Connaissez-vous les types de lésions professionnelles susceptibles de survenir dans un entrepôt ? Disposez-vous d'un portrait statistique précis sur ces lésions ? Sans vous présenter un tableau exhaustif sur le nombre d'accidents du travail qui surviennent uniquement dans les entrepôts au Québec, car malheureusement on ne dispose pas de statistiques précises sur le sujet, voici quelques données qui méritent réflexion.

On peut dire qu'il y a trois principales problématiques particulières à ce lieu, soit :
- la manutention
- les véhicules et les équipements
- l'environnement

La manutention

Il appert que plusieurs accidents surviennent, chaque année, principalement lors de la manutention manuelle de charges, de chutes de charges ou de chute par dénivellation, et d'effondrement de palettiers. Ainsi, les principales blessures liées à la manutention se retrouvent dans une forte proportion au niveau du dos, des mains et des pieds (ex. : efforts excessifs, mains ou pieds écrasés, coincés, heurtés par…).

Concernant les maladies professionnelles, nous retrouvons, en tête de liste, les lésions musculo-squelettiques principalement aux membres supérieurs.

Véhicules et équipements

Il existe beaucoup d'accidents graves et de décès liés aux véhicules et aux équipements. Par exemple, lors d'un renversement de chariot élévateur, si des piétons sont heurtés par des véhicules en mouvement, si un travailleur est happé par une courroie de convoyeur ou lors d'un écrasement au quai de chargement, pour ne nommer que les plus spectaculaires. Ces accidents occasionnent souvent plusieurs jours d'arrêt de travail.

Environnement

Concernant les blessures ou les maladies liées à l'environnement, elles peuvent être dues à une exposition à des substances nocives comme au monoxyde de carbone (ex. : chariot élévateur mal entretenu), à des intoxications à l'ammoniac (fuite dans les entrepôts réfrigérés), à une explosion ou à des expositions à des températures extrêmes. Bref, en entrepôt, on trouve, comme ailleurs dans l'entreprise, pas mal de risques d'accidents s'ils ne sont pas maîtrisés. Avez-vous élaboré un plan d'action pour en tenir compte ?

Intoxication au monoxyde de carbone (CO) ou le tueur silencieux.[1]

Bon nombre d'entrepôts utilisent des chariots élévateurs au propane et le risque d'intoxication au monoxyde de carbone, surtout l'hiver lorsque toutes les portes sont fermées et que l'endroit est mal ventilé, n'est pas à négliger s'ils sont mal entretenus. Principalement lorsque les chariots entrent dans les remorques de camion ou lorsqu'ils sont en présence d'autres produits toxiques. Il faut vérifier régulièrement si l'endroit est adéquatement ventilé. L'annexe III, tableau 3, du *Règlement sur la santé et la sécurité du travail,* précise le débit de ventilation par véhicule qui doit être appliqué dans les entrepôts.

Le monoxyde de carbone est produit lorsqu'un véhicule ou un appareil brûle un combustible. Si les véhicules ou les appareils à combustible sont bien utilisés et entretenus, la quantité de CO produit ne présente généralement pas de danger pour la santé. Tous les moteurs émettent du CO. Toutefois, leur mauvais fonctionnement ou leur utilisation dans un endroit clos ou mal ventilé peuvent entraîner une intoxication. Le monoxyde de carbone est un gaz toxique très dangereux si la concentration de CO dans l'air est importante. Il est impossible de détecter le monoxyde de carbone simplement avec nos sens. La seule façon de le savoir, c'est de prendre une mesure des gaz d'échappement à l'aide d'un « instrument quatre gaz » ou d'un détecteur de CO. Cette évaluation devrait faire partie de la liste d'inspection générale du véhicule.

Comment le monoxyde de carbone attaque-t-il l'organisme ?

Le monoxyde de carbone pénètre dans l'organisme par les voies respiratoires et se fixe aux globules rouges du sang. Il prend alors la place le l'oxygène. Ainsi, toutes les parties du corps sont privées d'une partie de l'oxygène dont elles ont besoin. Le cœur et le cerveau ont particulièrement besoin d'une grande quantité d'oxygène.

Quels sont les principaux symptômes d'une intoxication au monoxyde de carbone ?

Faible exposition
- Mal de tête frontal, nausée, fatigue

Exposition moyenne
- Mal de tête frontal persistant avec sensation de battements, nausées, vertiges ou étourdissements, somnolence, vomissement, pouls rapide, baisse de réflexes et du jugement

Exposition très importante
- Faiblesse, évanouissement, convulsion, coma, décès

Quels sont les premiers soins à dispenser à une personne qui présente des symptômes d'intoxication au monoxyde de carbone ?

Il faut agir rapidement :
- en aérant la pièce ou en amenant la victime à l'air frais
- en lui donnant la respiration artificielle s'il y a arrêt respiratoire
- en appelant les services ambulanciers ou en transportant la personne à un centre médical

Toujours s'assurer que les secouristes sont en mesure de reconnaître les symptômes pour réagir rapidement.

1 Référence : *Le monoxyde de carbone*, Institut national de santé publique, Québec, Santé au travail, www.inspq.qc.ca

LES ACCIDENTS « BÊTES » DUS À UNE MAUVAISE TENUE DES LIEUX DANS L'ENTREPÔT : *une peau de banane qui attend bien des préventionnistes…*

Le saviez-vous ? Au Québec, la simple chute par glissade cause, bon an, mal an, près de 7000 lésions professionnelles. Les travailleurs accidentés sont en moyenne absents de leur travail pour une durée de 57 jours. Et les déboursés de la CSST pour ces lésions s'élèvent à plus de 25 millions de dollars[1]. Attention ! Nous ne parlons ici que de chutes par glissade ! Ajoutez à cela les chutes dues aux inégalités du plancher, les chutes dues aux débris laissés sur le sol, et tout autre type d'événement qui survient en raison d'une mauvaise tenue des lieux, et vous obtenez un cocktail… pour le moins… renversant !

La sécurité, au-delà des équipements…

Pour la plupart des gens, ce qui vient en tête spontanément lorsqu'on parle de milieu de travail sécuritaire, ce sont les équipements, (les ÉPI, les gardes de sécurité, les outils ergonomiques, les systèmes de sécurité, etc.). En fait, tout ce qu'un employeur peut acquérir, concevoir, fabriquer et installer. Il est indéniable que les lieux de travail doivent être équipés de façon sécuritaire, mais la sécurité des gens passe aussi par une bonne gestion de la tenue des lieux. Et cela sous-entend : organisation et propreté des espaces de travail. Voyons ce qui concerne les entrepôts.

Le règlement !

C'est dans la section III du *Règlement sur la santé et la sécurité du travail* (RSST) que l'on trouve les règles du jeu en matière d'aménagement d'un lieu de travail. Les points suivants devraient être considérés, avec minutie, par le préventionniste responsable de la SST dans l'entrepôt.

Voies d'accès et passages

Dans un entrepôt, il est primordial que les voies d'accès aux bâtiments, et surtout, les passages réservés aux piétons soient en bon état et dégagés. De plus, ils doivent être entretenus de façon à maintenir la surface non glissante. Et on doit y être à l'abri des risques de chutes d'objets ou de matériaux. Évidemment, ces lieux doivent être bien éclairés.

Mais encore, les voies et les passages réservés aux piétons ainsi que leurs intersections avec les voies de circulation des véhicules doivent faire l'objet d'une signalisation claire et placée bien en vue.

Dans le cas où vous feriez affaire avec une entreprise de déneigement, vous assuriez-vous de la qualité de leur travail ? Les gens qui empruntent les voies d'accès à vos bâtiments font-ils parfois mention de plaques de glace aux endroits occupés ? Et concernant la signalisation, est-elle suffisante et en tout temps visible ?

Les planchers

Tout plancher doit être maintenu en bon état, propre et dégagé. Il doit être pourvu de voies de circulation conformes. Si des liquides peuvent s'y retrouver, on doit prévoir des drains.

Concernant les planchers, vous assurez-vous, en tout temps, que les liquides qui peuvent s'y retrouver sont bel et bien retirés. Dans le cas d'un déversement d'huile, se contente-t-on simplement d'essuyer ?

Les voies de circulation

Les voies de circulation à l'intérieur du bâtiment doivent : être tenues en bon état et dégagées; être entretenues de façon à ne pas être glissantes; être d'une largeur suffisante pour permettre la manipulation sécuritaire du matériel; être délimitées par des lignes sur le plancher ou être autrement balisées de manière à sécuriser la circulation des personnes, et finalement, être munies de garde-corps aux endroits où il y a danger de chute.

À ce sujet, les lignes qui délimitent vos voies d'accès sont-elles toujours visibles ? Ces dernières respectent-elles la largeur minimale de 600 millimètres (1100 mm, si elles servent d'accès à une issue) ?

Les cours

Les cours utilisées pour la manutention et le transport du matériel doivent être aplanies et drainées de manière à assurer un usage sécuritaire. Le tout afin de prévenir l'instabilité des charges, des véhicules ou des équipements.

Vous assurez-vous qu'il n'y a pas d'accumulations d'eau dans vos cours lors de jours de pluie ?

Nettoyage et récipients pour déchets

L'entretien des lieux doit s'effectuer par aspiration, balayage humide ou une autre méthode qui contrôle et réduit au minimum le soulèvement de la poussière. Les déchets doivent être enlevés des postes de travail. À cette fin, des récipients appropriés doivent être disposés à différents endroits.

Disposez-vous de suffisamment de récipients à déchets ? Votre programme de propreté des lieux de travail est-il respecté ?

En terminant

Un bon aménagement des lieux de travail, dans un entrepôt, améliorera de façon considérable la sécurité. Un plancher bien entretenu évitera les blessures dues aux chutes tandis que des voies de circulation conformes et bien identifiées feront en sorte que les gens pourront se déplacer en toute sécurité. Subir une foulure à la cheville ou se casser un poignet en tombant deviendront choses du passé. Sans parler de la peau de banane dont le préventionniste se sera débarrassé… On n'apprend pas à un vieux singe comment faire des grimaces !

1 Selon une étude de l'IRSST : *Entretien des planchers pour la prévention des chutes par glissade*, janvier 2004.

UN ENTREPOSAGE EN HAUTEUR *bien orchestré*

***Effondrement d'un palettier blessant quatre employés… Chute de marchandises sur un employé à la suite d'une défaillance d'une échelle d'un palettier… Décrochage d'une lisse de palettier au moment du soulèvement d'une charge par un chariot élévateur…* Chaque année, des accidents de travail surviennent mettant en cause des lacunes en matière de conception, d'installation, d'utilisation, d'entretien ou de réparation de palettiers.**

Vous voulez maximiser vos aires de rangement et vous songez à l'entreposage en hauteur ? Même si ce procédé semble être la solution à tous vos maux de tête, ne vous emballez pas trop vite, sans avoir tout orchestré… Autrement, vos rêves risquent de s'effondrer !

D'abord, se mettre au diapason

Les techniques d'entreposage en hauteur se sont de beaucoup perfectionnées au fil des ans. De nos jours, même si les palettes de bois dominent encore le marché, elles existent dans une variété de formes et de matériaux. Et que dire des divers types de palettiers ! On en trouve à simple profondeur, à double profondeur, à crémaillères, ouverts sur une face ou sur deux faces, à accumulation dynamique ou à gravité inversée, etc.

Malgré toute cette diversité, il faut se rappeler qu'un palettier est une structure métallique autoportante constituée d'échelles, de lisses, d'ancrages, de barres de sécurité et de supports, et que tous ces composants sont déterminants pour la capacité du palettier. Dès que vous modifiez, enlevez, déplacez ou endommagez un de ces éléments, la capacité du palettier change.

Planifier avant d'acheter

Vous manquez d'espace et, afin de maximiser les aires de rangement, vous prévoyez faire l'acquisition de palettiers ? Qu'ils soient usagés ou neufs, l'achat de palettiers nécessite d'abord un questionnement concernant le type de marchandises à entreposer (substances inflammables, corrosives ou aliments périssables), leurs caractéristiques (poids, dimensions), la méthode de gestion des stocks, les particularités du lieu d'entreposage, le type de chariot élévateur utilisé, etc. Pour une meilleure logistique, toutes ces informations devraient être inscrites dans un cahier de charges[1]. De plus, si vous comptez acheter un palettier usagé, il faudra porter une attention particulière sur l'état des composants (bosses, courbures, fissures) et vérifier si la charge nominale est suffisante pour l'usage auquel il est destiné.

Pour s'assurer que tout se tienne

Les aides mécaniques

Pour charger et décharger le matériel, les manutentionnaires auront recours à des aides mécaniques. Qu'il s'agisse de transpalettes, de chariots élévateurs ou de plates-formes élévatrices, tous ces types d'équipements amènent des problèmes de sécurité qu'il ne faut pas négliger.

Les charges

Le respect de la charge nominale des palettiers est un élément crucial, car une surcharge pourrait causer une déformation des lisses et ainsi occasionner un effondrement. À cet effet, il est recommandé d'installer des plaques d'affichage visibles et lisibles par les caristes qui contiendront les données suivantes : nom du fabricant, charge maximale admissible par alvéole, charge totale admissible d'une travée. Lorsque la capacité du palettier est inconnue (par exemple, dans le cas d'un palettier usagé), il importe de la faire évaluer par le fabricant ou un ingénieur qualifié.
Une attention particulière doit être également portée concernant les charges mal positionnées, non distribuées uniformément ou mal emballées. La disposition des charges entreposées doit correspondre à ce qui suit :

- l'espace libre entre deux charges ou entre une charge et un montant d'échelle doit être au minimum de 75 mm (3 po.);
- le débordement des palettes sur les lisses avant et arrière se situe entre 50 mm et 100 mm (entre 2 et 4 po.);
- l'espace libre entre le dessus des charges et les têtes des gicleurs est d'au moins 450 mm (18 po).

Les palettes

Il va sans dire qu'on préconisera l'utilisation de palettes compatibles avec le palettier et que celles comportant des imperfections, telles qu'un longeron manquant ou une planche fendue, seront rejetées.

Accessoires de protection

Il existe toute une gamme de dispositifs de protection qui assureront non seulement la protection des employés, mais éviteront que les structures ou la marchandise soient endommagées. Par exemple, pour protéger les palettiers contre les impacts, assurez-vous d'installer des protecteurs de bout de rangée ainsi que des protecteurs de montants d'échelle. Pour prévenir les chutes de marchandises sur des personnes, il est fortement recommandé d'installer des filets, des panneaux grillagés ou des treillis au-dessus des allées piétonnes et derrière les alvéoles.

La note finale

En plus des caristes qui devront avoir reçu une formation sur l'utilisation sécuritaire des chariots élévateurs, vous devrez vous assurer que toute personne ayant à travailler près des palettiers possédera les connaissances nécessaires quant à la charge nominale, la circulation autour des palettiers, les caractéristiques des marchandises entreposées, le signalement des anomalies, etc. Enfin, pour que les palettiers soient maintenus en bon état et afin d'assurer la protection tant du personnel que de la marchandise entreposée, il vous faudra implanter un programme d'inspection et d'entretien.

1 Pour un exemple, voir l'annexe 1 du guide : *La sécurité des palettiers, fabrication, achat, installation et utilisation*, CSST et ASTE, 2005.



LES FOURMIS SOUFFRENT-ELLES *de LMS ?*

Probablement pas… À preuve, que fait une fourmi lorsqu'elle se retrouve devant un chargement trop lourd à transporter ? Selon les observations de chercheurs de l'Université de Bristol, en Angleterre, elle appelle ses consœurs à l'aide, et celles-ci se partagent le poids aussi efficacement que si vous aviez placé des roues sous un traîneau. C'est ce qu'on appelle, chez les humains, le travail d'équipe. Attention, toutefois, de ne pas sauter à la conclusion que c'est le seul moyen de prévenir les lésions susceptibles de se développer quand on parle de manutention. Mais il y a quand même matière à réflexion dans le comportement de ces petites bêtes… pas si bêtes !

Je tire, tu pousses, nous déplaçons

Des commandes qu'on prépare, des boîtes qu'on manipule, des chariots qu'on déplace… difficile de penser entrepôt sans visualiser les activités de manutention, manuelles ou autre, qui y fourmillent.

« Manutention manuelle » dites-vous ? L'Organisation internationale de normalisation (ISO pour les intimes) en donne cette définition : « toute activité requérant l'utilisation de la force humaine pour soulever, déposer, transporter, déplacer ou retenir un objet ». Le corollaire « préventionniste » à cette définition ? Un lot de pièges pour la sécurité de ceux et celles qui manutentionnent, avec comme conséquences : glissades, chutes, écrasements, coincements; sans oublier, bien sûr, le plus insidieux, et non le moindre, les lésions musculo-squelettiques (LMS), plus spécifiquement celles affectant le dos et les membres supérieurs.

Trop fort, trop mal, trop longtemps ?

Ces trois questions se veulent une expression simple des principaux facteurs de risque pour le développement d'une LMS, à savoir :

- la **force** nécessaire pour manipuler une charge; celle-ci étant fonction du poids de l'objet, sa taille, sa forme, le type de prise;
- la **posture** adoptée, celle-ci se situant entre la position neutre (situation idéale; par exemple, les bras le long du corps) et la position dite à la limite de l'amplitude maximale de l'articulation (posture contraignante; par exemple, les bras en flexion au-dessus de la tête);
- la **durée** de l'effort et la répétition des gestes et mouvements impliqués, incluant la notion de micropauses ou périodes de récupération pour prévenir la fatigue et l'usure musculaire et articulaire.

Il serait toutefois simpliste de ne considérer, dans l'analyse d'une tâche de manutention, que ces facteurs de risque, sans tenir compte de : la personne (son âge, ses antécédents de LMS, sa condition physique, dont l'obésité, entre autres); l'environnement dans lequel elle travaille (surfaces de planchers, aménagement de l'espace, température, éclairage); et l'organisation du travail (gestion des stocks, horaires de travail, disponibilité des équipements, travail d'équipe, formation).

Bref, il faut regarder la tâche de manutention dans sa globalité, parce que c'est en analysant l'ensemble des facteurs de risque que l'on pourra déterminer les solutions les plus appropriées pour les contrer.

La recherche de solutions : une question de logique et de GBS

On a identifié les facteurs de risque associés à nos tâches de manutention, mais cet exercice s'avérera inutile si on ne cherche pas des façons de les éliminer ou, à tout le moins, de les réduire au maximum. Et qui est le mieux placé pour jouer de la logique et trouver des solutions pleines de gros bon sens ? Sans vouloir généraliser (on s'entend que, dans certains cas, l'aide d'un ergonome est nécessaire), il n'en demeure pas moins que, dans bon nombre de situations, le superviseur et son équipe de travail – appuyés par le CSS et les formateurs internes – s'avèrent être de bons intervenants.

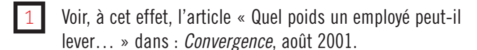
Surtout que l'éventail des solutions possibles est très large merci ! En voici un mince échantillon :

- diminuer le poids[1], la taille des charges à manipuler; améliorer la prise par des poignées ou des fentes dans les boîtes; favoriser le travail d'équipe (tiens, les fourmis !);
- utiliser des aides mécaniques (d'ailleurs, le *Règlement sur la santé et la sécurité du travail*, à son article 166, vous y oblige lorsque le déplacement manuel de charges compromet la sécurité du travailleur);
- aménager le poste de travail de telle sorte que les torsions du tronc soient évitées, que les charges à manipuler (surtout les plus lourdes) se situent au niveau de la taille ou, à tout le moins, entre les genoux et les épaules; bref, viser à éliminer le plus possible les postures contraignantes (celles requérant une amplitude maximale de l'articulation);
- améliorer la gestion des stocks afin de diminuer les distances à parcourir et minimiser les doubles ou les triples manipulations de la même charge;
- promouvoir la bonne forme physique (pourquoi ne pas instaurer des pauses exercices ou des séances de réchauffement);
- former aux principes ergonomiques en manutention.

Dos droit, genoux fléchis : la panacée ?

Bien que souhaitable, cette méthode de levage est irréaliste sur une base constante, selon des chercheurs de l'IRSST, qui planchent actuellement sur l'identification de principes de manutention à la fois sécuritaires et efficients à intégrer dans les contenus de futurs programmes de formation.

Somme toute, apprenez à manipuler des charges en appliquant logique, GBS, sécurité, efficience… comme les fourmis le font déjà… depuis des dizaines de millions d'années.


1 Voir, à cet effet, l'article « Quel poids un employé peut-il lever… » dans : *Convergence*, août 2001.

LES MATIÈRES DANGEREUSES EN ENTREPÔT : *pensez-y avant, sinon…*

Une étincelle produit une explosion dans un entrepôt. Que s'est-il passé ? L'enquête révélera que des vapeurs d'une substance inflammable se sont répandues dans le local, parce qu'un contenant a été endommagé lors de sa manutention. Compte tenu des risques en jeu avec les matières dangereuses (incendie, explosion, intoxication des employés, contamination de l'environnement notamment), il est primordial de se doter d'un programme d'entreposage sécuritaire adapté aux besoins spécifiques de l'entreprise.

Quelles sont vos matières dangereuses ?

Selon le *Règlement sur la santé et la sécurité du travail* (RSST), une matière dangereuse est soit un produit contrôlé (selon le SIMDUT), soit une matière inscrite à l'annexe II du RSST. Elle appartient à l'une ou l'autre des catégories de matières dangereuses suivantes :

1° gaz comprimés (ex. : oxygène, propane, acétylène);
2° matières inflammables et combustibles (ex. : gazoline, acétone, éthanol);
3° matières comburantes (ex. : peroxyde d'hydrogène, chlore);
4° matières toxiques (ex. : formaldéhyde, styrène, plomb);
5° matières corrosives (ex. : acide sulfurique, ammoniac);
6° matières dangereusement réactives (ex. : cyanure d'hydrogène, fluor).

Votre personnel est-il en mesure de reconnaître les matières dangereuses entreposées dans l'entreprise ? Les dangers liés à ces matières sont-ils connus de tous ? Vous avez l'obligation d'identifier les matières dangereuses que vous entreposez et utilisez dans l'entreprise. Les produits que vous achetez sont munis d'une étiquette du fournisseur et doivent être accompagnés d'une fiche signalétique. L'information contenue sur la fiche signalétique vous indique la classification, les risques inhérents aux produits et des recommandations quant à l'entreposage.

Lois, règlements, normes et tout le tralala…

Les risques spécifiques reliés à l'entreposage et à la manutention des matières dangereuses sont tels que le législateur a prévu une section complète du RSST à cet effet, la section X (articles 70 à 100).

Ces articles énumèrent les mesures de sécurité générales et les règles précises pour les six catégories de matières dangereuses. Il faut partir de cela pour bâtir votre programme d'entreposage. Par ailleurs, ces articles réfèrent aussi à plusieurs lois ou normes portant sur des produits spécifiques. Ainsi, les bouteilles de gaz comprimés doivent être conformes à la *Loi sur les appareils sous pression*. Pour l'entreposage des liquides inflammables et combustibles, on doit se référer à la norme *NFPA 30, Code des liquides inflammables et combustibles*. Ce document a été traduit par la CSST; il est disponible chez *Les publications du Québec (http://publicationsduquebec.gouv.qc.ca/-home.php)*. Le *Code national de prévention des incendies* fournit également de précieux renseignements sur le stockage de l'ensemble des marchandises dangereuses.

Lorsque des matières dangereuses ne font pas bon ménage

Un des problèmes majeurs lors de l'entreposage des matières dangereuses est lié à l'incompatibilité de certaines matières entre elles. Leur « mariage» involontaire peut entraîner des réactions indésirables, telles la libération de chaleur, la combustion, une explosion, la formation de gaz toxiques ou inflammables. C'est le cas, par exemple, d'un liquide inflammable (ex. : toluène) entreposé à proximité d'un acide minéral oxydant (ex. : acide nitrique à 67,18 %). Le contact entre ces deux produits entraîne une réaction qui peut être violente : inflammation spontanée, explosion.

Il est donc important de se référer à la fiche signalétique des matières dangereuses pour connaître les incompatibilités et les règles d'entreposage. La fiche signalétique donne également de l'information sur le type de contenant nécessaire et les autres besoins (ex. : un dispositif antidébordement).

Un plan de match

Entreposer des matières dangereuses ne doit pas s'effectuer au hasard. Il faut prévoir un plan d'entreposage. Pour cela, il faut assigner, à chaque substance, une catégorie ou une famille, selon le type et la gravité des risques inhérents à celle-ci, et une zone d'entreposage. Il faut en effet éliminer le risque de contact entre des substances incompatibles. Ceci peut se faire en séparant les produits : par la distance, des demi-murs, etc., ou encore, en les isolant (par exemple, dans un local d'entreposage séparé).

Mais gérer l'entreposage des matières dangereuses ne s'arrête pas là. Les aires d'entreposage doivent être conçues et aménagées en fonction du risque présent. Ainsi, il peut être nécessaire d'installer des matériaux non combustibles, des portes coupe-feu et de prévoir le drainage adéquat, une bonne ventilation et des évents spéciaux pour absorber l'énergie en cas d'explosion. Pour les petites quantités, on peut utiliser des armoires homologuées. Une signalisation appropriée est également de mise. Il faut enfin s'assurer du bon état des lieux.

En cas d'urgence

Finalement, en raison des risques en présence, il faut aussi planifier les mesures d'urgence. Des douches oculaires et de secours doivent être à la portée immédiate des employés lorsqu'on est en présence de matières corrosives ou dangereuses qui peuvent attaquer la peau et les yeux, ou encore, en présence de matières toxiques pouvant être absorbées par la peau ou les yeux, ou causer des irritations sévères. Ces douches doivent, de plus, être clairement identifiées et alimentées avec de l'eau tiède. Les équipements de lutte contre les incendies et d'intervention pour les déversements accidentels doivent aussi être appropriés à la situation et être inspectés régulièrement.

En planifiant l'entreposage de vos matières dangereuses, vous éviterez bien des problèmes.

ET SI LE FAIT DE SE CONTENTER D'UNE IMPRESSION D'UNE SAINE GESTION DE LA PRÉVENTION *était à la source d'une catastrophe ?*

Vendredi, 8 heures, un groupe de représentants de l'employeur se rencontrent pour discuter d'un accident impliquant un chariot élévateur. Chacun essaie de comprendre, d'expliquer de quelle façon cet accident a pu se produire. L'équipe est encore sous le choc, un de leurs employés est décédé des suites de ses blessures. Pourtant, comme bien des entreprises, la SST était prise en charge, du moins, c'était l'impression qu'ils avaient.

À travers la description de cet accident, venez découvrir l'étendue des manquements en SST. Pris individuellement, ils sont loin d'être majeurs mais une fois mis ensemble, ils se retrouvent parfois à l'origine d'un accident mortel. Cet accident n'est pas fictif, il est bel et bien survenu dans une entreprise.

Des mesures de prévention qui semblaient efficaces

La première idée qui pourrait nous venir en tête est qu'une entreprise où survient un accident mortel est loin d'être organisée en prévention. Pourtant, dans le cas présent, la lecture du rapport d'enquête dévoile un tout autre portrait. En effet, plusieurs aspects de la SST sont pris en charge par l'entreprise. Il y a une politique en SST, chaque accident fait l'objet d'une enquête. De plus, le comité de SST se rencontre chaque mois. Il y a même un programme d'entretien préventif des chariots élévateurs et des transpalettes, et chacun des caristes est formé aux principes de conduite sécuritaire. Une telle description pourrait-elle correspondre à votre entreprise ? Voyons comment les événements se sont enchaînés dans ce cas-ci.

Les circonstances de l'accident

Un après-midi, l'employé – un vérificateur – est installé à une table de travail équipée d'un ordinateur. Il entre les données des produits qu'il vérifie. Autour de lui, des chariots élévateurs circulent en vue de placer les commandes sur le quai d'expédition.

Un cariste sur son chariot élévateur s'approche de la table de travail du vérificateur pour lui parler. Le cariste se dirige lentement vers le vérificateur avec l'intention de s'arrêter à une distance raisonnable de ce dernier. Il tente d'immobiliser son chariot, mais constate que le chariot ne freine pas. Le vérificateur ne le voit pas arriver puisqu'il a le dos tourné au chariot. Au moment où le cariste réalise ce qui est en train de se passer, il est trop tard pour utiliser le frein d'urgence. Il frappe le vérificateur et le coince entre la table et la colonne de soutien du toit sur laquelle sa table est adossée. Face au chariot élévateur, l'employé n'a aucune chance et décède de ses blessures.

L'analyse de l'accident et de quelques incidents survenus récemment font ressortir des indices qu'un accident grave se préparait

Un accident grave survient généralement à la suite d'une accumulation de manquements en SST. Ce cas-ci n'y fait pas exception. Il vient renforcer l'importance d'une saine gestion des risques, des incidents et des accidents.

Un incident semblable…

L'analyse des accidents et des incidents survenus dans des circonstances semblables a permis d'identifier un incident pour lequel le suivi des mesures de prévention a échappé aux gestionnaires en place. Peu de temps avant cet accident, un autre chariot élévateur avait frappé la même table de travail. Le contremaître avait alors indiqué, sur le rapport, de réparer la patte endommagée, et qu'il serait bon d'évaluer le besoin d'installer, pour cette table, une glissière de sécurité comme c'est le cas pour les autres tables. Malheureusement, aucune mesure en ce sens n'avait été mise en place. Un tel poste de travail devrait d'ailleurs être aménagé avec un garde protecteur solide qui éviterait tout risque de contact entre un chariot et un employé.

L'inspection quotidienne du chariot remonte à… 3 jours, 3 semaines, 3 mois, non, rien de moins que 3 ans

La prise en charge de la sécurité doit se réaliser au quotidien et la vérification des chariots élévateurs est une bonne démonstration en ce sens. Par contre, la vérification des chariots ne sera efficace que si elle est bien effectuée, et que si on donne suite aux défectuosités rapportées. La veille de l'accident, le cariste avait repéré que sa manette d'inversion de la marche (qui lui permet d'arrêter son chariot en douceur) ne répondait pas adéquatement. Pourtant, il n'a pas jugé bon de signaler ce problème. Avez-vous déjà vérifié le pourcentage de vos équipements inspectés au début d'un quart de travail ? Le suivi des défectuosités est-il efficace ? Pouvez-vous démontrer objectivement les entretiens réalisés ? Vos employés connaissent-ils les *items* à vérifier sur leur chariot, de même que les dérogations qu'ils doivent signaler immédiatement ? Voici un beau sujet pour une prochaine rencontre de sécurité !

Des défectuosités du système de freinage surviennent, mais elles ne sont pas intégrées dans le programme d'entretien préventif

La défectuosité du système de freinage en cause dans cet accident a fait l'objet de plusieurs réparations. Toutefois, cette composante ne faisait pas partie des points vérifiés dans le programme d'entretien préventif des chariots élévateurs.

> Si chaque manquement en SST est un grain de sable qui s'ajoute dans une balance en équilibre, il n'en faut pas beaucoup pour faire pencher la balance du côté de l'accident. En gérant vos risques et vos incidents, vous retirez, chaque fois, un petit grain de sable qui pourrait être celui qui ferait pencher la balance du côté de l'accident.

L'aménagement des voies de circulation

La visite des lieux de travail permet de constater qu'il n'y a pas de plan de circulation ni de voies réservées, et ce, malgré la circulation de piétons dans une aire de travail où circulent des chariots élévateurs.

La position de conduite du chariot et la conception de ce dernier

La position de conduite du chariot est en cause. Ici, la conception du chariot, combinée à la position adoptée par le cariste, faisait en sorte qu'il avait les deux pieds sur la pédale de frein d'urgence. Dans une telle position, il lui était impossible d'utiliser ce frein, puisque pour freiner d'urgence il devait enlever son pied de la pédale. Avec les deux pieds sur la pédale et considérant le fait qu'il était debout dans le chariot, il ne pouvait freiner. En se tournant de 45°, il aurait eu un seul pied sur la pédale et aurait alors été en mesure de l'utiliser. Sa distance de freinage

aurait alors été réduite de façon considérable comparativement à la première méthode de freinage, qui consiste à inverser le sens de la marche du chariot.

Le respect des principes de base lors de la conduite d'un chariot élévateur

Le cariste a conduit son chariot en pensant que celui-ci répondrait à chacune de ses commandes. En aucun temps, il n'a anticipé qu'une défectuosité mécanique pourrait survenir. À ce propos, il est bon de rappeler qu'aucun cariste ne devrait manœuvrer son chariot en direction de quelqu'un.

La formation des caristes

Parmi les autres lacunes identifiées, il est ressorti que la formation théorique d'une demi-heure n'était pas suivie d'une évaluation des habiletés pratiques du cariste. De plus, le temps alloué à la formation permettait-il d'aborder tous les principes de conduite et d'utilisation sécuritaire d'un chariot élévateur ? En consultant les normes existantes, quant au contenu suggéré pour une formation complète, il est facile d'en douter.

Normes sur la formation des caristes

B335-94 – Formation des caristes, manutention des matériaux et logistique, Association canadienne de normalisation.

ASME B56.1-1995 – Normes de sécurité concernant les chariots élévateurs à petite levée et à grande levée, *The American Society of Mechanical Engineers.*

En conclusion

Aucun employeur ne souhaite se retrouver avec un tel accident. Pourtant, les lacunes identifiées ne sont certainement pas uniques à cette entreprise. Si vous voyez des similitudes entre le cas présenté et ce qui se vit dans votre milieu de travail, vous devriez songer à : évaluer les risques de votre environnement de travail; aménager les lieux de façon sécuritaire; gérer les incidents et effectuer un suivi serré des mesures préventives; vous assurer que les équipements sont maintenus en bon état de marche et que les méthodes de travail sont adéquates, diffusées, connues et respectées. Les articles de ce *Convergence* s'avéreront certainement une source de renseignements utiles à votre démarche, parce que vous savez qu'il ne faut pas se fier à la première impression !

INSPECTION PRÉVENTIVE DANS L'ENTREPÔT...

... pour éviter que vos racks ne craquent !

Vous avez reçu le mandat d'instaurer un programme d'inspection des lieux pour les cinq secteurs de l'entreprise. Selon des sources pertinentes, vous réalisez rapidement que votre priorité sera de commencer votre projet dans le secteur de l'entrepôt. Mais qu'allez-vous y inspecter ? Qu'allez-vous vérifier dans ce lieu de travail ayant, à première vue, de simples opérations ?

Point de départ

Quel que soit le secteur de travail pour lequel vous souhaitez mettre en place un programme d'inspection, le déroulement est le même. La première étape consiste à déterminer les points pour lesquels vous souhaitez effectuer une vérification. Gardez en tête qu'il s'agit de thèmes relatifs à la SST et non pas des aspects reliés à la production, à la qualité, etc., pour lesquels d'autres collègues effectueront des observations efficaces. La question suivante aide à engager la réflexion lors de cette première étape : quels sont les équipements, les machineries et les tâches pour lesquels un niveau de risque SST est suffisamment élevé pour y effectuer une vérification spécifique ? Vous pourriez identifier vos dangers selon le classement suivant : les problèmes d'ordre chimique, mécanique, électrique, physique, biologique et ergonomique. Chose certaine, on retrouve habituellement les éléments suivants dans un entrepôt : des palettiers, des voies de circulation (pour piétons et pour véhicules), des équipements d'urgence (extincteurs, issues de secours, système de gicleurs...), des chariots élévateurs, des produits empilés, de la signalisation, un quai de chargement et de déchargement, des transpalettes et... des travailleurs ! Bref, ces éléments se retrouveront certainement sur votre grille d'inspection spécifique à l'entrepôt. Justement, la seconde étape consiste à préparer la grille d'inspection en fonction des éléments que vous aurez ciblés. La dernière étape des préparatifs consiste à concevoir un rapport sur lequel les déviations observées seront précisées afin de permettre un suivi efficace des mesures correctives.

Voyons maintenant les deux types d'approches à intégrer dans un programme global d'inspection des lieux de travail : l'inspection spécifique et l'inspection informelle.

L'inspection spécifique

Comme pour les autres départements de l'entreprise, l'inspection spécifique de l'entrepôt est une activité structurée en fonction des thèmes propres à ce secteur de l'entreprise. Elle se déroule habituellement en équipe (ex. : un membre du comité SST; un superviseur; un participant invité – peut-être le directeur des opérations, un employé de production...). À l'aide d'une grille d'observation élaborée en conséquence, l'inspection spécifique vise à détecter les dangers et à corriger la situation avant que ne survienne un accident. C'est, avant tout, une activité de prévention !

Au département de l'entrepôt, comme ailleurs, il est possible que tous les thèmes relevés lors de votre analyse préliminaire ne soient pas examinés par l'équipe d'inspection spécifique. Bien que cette équipe ait des responsabilités importantes à l'égard de cette activité, il est possible, voire même plus efficace et pertinent, que certains thèmes soient contrôlés par d'autres ressources internes (et possiblement externes). Par exemple, il est possible que le comité vérifie l'état du quai de chargement, de la qualité d'empilage des marchandises, de la tenue générale des lieux... Puis, il est fort probable que les chariots élévateurs seront inspectés par les caristes eux-mêmes. Et, finalement, il est possible que les équipements d'urgence (ex. : extincteurs, trousses de secours, accès aux mécanismes d'alarme manuelle...) soient contrôlés par la brigade d'urgence. Tout compte fait, il n'est pas requis que l'équipe d'inspection spécifique vérifie tout. L'important est que tous les thèmes répertoriés soient inspectés par les personnes les plus aptes à effectuer l'observation efficacement.

Le RSST

Le *Règlement sur la santé et la sécurité du travail* (RSST) est une référence essentielle pour la gestion de la prévention. Il comporte 394 articles avec lesquels les entreprises de compétence provinciale doivent être en conformité. Bien sûr, vous devrez consulter les nombreuses sections de ce document pour établir les thèmes présents dans votre milieu de travail et ainsi élaborer vos grilles d'inspections spécifiques. Plus précisément, le législateur utilise à quatre reprises le mot « inspection » dans le RSST. Bref, il apparaît particulièrement pertinent d'inclure les thèmes suivants dans votre programme d'inspection des lieux : les équipements de protection respiratoire (art. 47); le système de ventilation mécanique (art. 104); les outils à main et portatifs à moteur (art. 228); les appareils de levage (art. 245).

Fréquence des inspections

De nombreuses entreprises effectuent mensuellement les tournées d'inspection (pour une partie ou la totalité de l'entreprise). Par contre, vous pourriez déterminer que certains aspects seront vérifiés plus ou moins fréquemment. Voici quelques critères pouvant servir à établir la fréquence des inspections : les équipements et les procédés qui présentent un risque élevé (ampleur des conséquences en cas de défaillance); le niveau de contrôle associé aux exigences légales; le rythme des changements implantés dans certains secteurs; l'historique des questions/plaintes/non-conformités associées à certaines situations...

Le tableau suivant présente un exemple abrégé de la distribution des responsabilités de vérification pour quelques thèmes associés au secteur de l'entrepôt. À ces données, vous pourriez ajouter plusieurs autres thèmes propres à votre milieu de travail.

Inspection informelle

L'inspection informelle est une activité non planifiée et se réalise généralement sans grille d'observation. Elle consiste simplement à être attentif à ce qui se passe autour de soi en considérant, en même temps, la sécurité du personnel et la bonne marche des opérations de l'entreprise. Ainsi, lors de la mise en place de l'inspection spécifique de votre programme global, pourquoi ne pas en profiter pour annoncer, à tous les employés, l'ajout de ce deuxième aspect de votre démarche ? De cette façon, le comité d'inspection spécifique ne porte pas seul sur ses épaules la responsabilité d'inspecter le milieu de travail. En fait, il s'agit d'une belle opportunité d'officialiser la mise en place de l'article 49 de la *Loi sur la santé et la sécurité du travail* au sujet de la participation des travailleurs à l'identification des situations dangereuses.

Par exemple, l'inspection informelle peut prendre, entre autres, les différentes formes suivantes :

Pour le superviseur : effectuer une inspection au début et à la fin du quart de travail; s'assurer du respect des règles de sécurité établies pour l'entrepôt; s'assurer que le quai de chargement n'est pas encombré; s'assurer que les employés portent les équipements de protection individuelle requis à l'entrepôt…

Pour le travailleur : effectuer une mini-inspection de son poste au début du quart de travail; s'assurer que le poste de travail ne soit pas encombré…

Pour le chef d'équipe : s'assurer régulièrement que les dispositifs de protection sont en place et efficaces.

Tableau de gestion du programme d'inspection de l'entrepôt

Thèmes	Inspection effectuée par	Fréquence	Notes
1. Les quais de chargement	Équipe d'inspection spécifique	Mensuellement	Thème également inspecté de façon informelle par les employés et le superviseur
2. Les palettiers	Équipe d'inspection spécifique	Mensuellement	Inspection de trois sections à chaque tournée mensuelle
3. Le convoyeur d'expédition	Équipe d'inspection spécifique	Mensuellement	
4. Les chariots élévateurs	Les caristes	Début de chaque quart de travail	L'équipe d'inspection spécifique s'assurera que les chariots ont été inspectés (vérification des grilles d'inspection remplies par les caristes)
5. La tenue des lieux	Équipe d'inspection spécifique	Mensuellement	Également inspecté de façon informelle par les employés et le superviseur
6. Les équipements d'urgence	La brigade d'urgence	Aux deux semaines	L'équipe d'inspection spécifique s'assurera mensuellement que les équipements d'urgence ont été inspectés

Voir à la page 19, un exemple d'une grille d'inspection pour le secteur entrepôt.

Inspection de l'entrepôt, version « fédérale »

Comme pour les entreprises de juridiction provinciale, les entreprises de compétence fédérale peuvent se référer aux lois et aux règlements applicables afin d'établir la liste des thèmes à inspecter dans leur milieu de travail. Pour ces dernières, un des documents de référence est le *Règlement canadien sur la santé et la sécurité au travail* (RCSST). Certains thèmes réfèrent aux activités habituellement réalisées en entrepôt. Ainsi, les appareils élévateurs et les appareils de manutention sont des éléments pour lesquels l'employeur doit élaborer un programme d'inspection. Outre ces thèmes spécifiques à une zone de rangement, d'autres sujets généraux se retrouvent également en entrepôt et doivent être intégrés dans le programme d'inspection, tel qu'il est cité au RCSST : l'éclairage de secours; les postes de secours et les équipements de protection contre les incendies.

Superviseur-inspecteur

Le superviseur (tant à l'entrepôt que dans les autres secteurs de l'entreprise) a une responsabilité importante au sujet de l'inspection des lieux de travail. On doit s'assurer de sa participation tant pour les tournées d'inspections spécifiques que pour l'inspection informelle. Est-il nécessaire de rappeler qu'il est une personne particulièrement visée lorsque le législateur mentionne que l'employeur a la responsabilité de s'assurer que le milieu de travail soit sécuritaire ? Et, bien sûr, tous les niveaux hiérarchiques doivent participer au programme d'inspection des lieux : il s'agit d'un travail d'équipe !

Ressource

En 2005, la CSST a publié un document intitulé *La sécurité des palettiers*. Si vous êtes à la recherche d'un exemple de grille d'inspection pour le secteur « entrepôt » de votre entreprise, sachez que ce document présente un modèle incluant de nombreux thèmes associés directement et indirectement aux palettiers. Vous pouvez vous en procurer un exemplaire gratuitement en téléphonant à la CSST. Il est également possible de télécharger le document à l'adresse suivante : csst.qc.ca/portail/fr/publications/DC_+200_16147_1.htm

SI VOUS CROYEZ QUE LA FORMATION COÛTE CHER, *essayez l'ignorance*[1] !

La formation, ce n'est pas de l'improvisation. Pour assurer son efficience, elle se doit d'être planifiée, structurée et bien diffusée. La formation a pour objectif d'offrir à l'employé les connaissances et les habiletés lui permettant de réaliser sa tâche selon les règles de l'art et, bien sûr, en toute sécurité. Ainsi, il vous faudra y consacrer du temps. Trop de temps, selon vous ? Et s'il se produit un accident de travail, il en faudra du temps pour réaliser l'enquête et l'analyse d'accident, trouver un remplaçant, le former, gérer le dossier… Et à cela peuvent s'ajouter les coûts humains et financiers. Alors oui, la formation est nécessaire, fort rentable et, dans bien des cas, obligatoire ! Pour vous aider à la planifier, nous vous présentons les principaux questionnements à considérer.

Pour former en santé-sécurité, le point de départ est souvent l'identification des risques et, dans un entrepôt, on a le choix : la propreté du sol, les voies d'accès, la circulation, les palettiers, les appareils de levage, le chariot élévateur, la manutention manuelle, l'organisation du travail… Tous ces risques méritent d'être connus des employés. Ils pourront être transmis par le biais de session de formation ou d'information, selon le type de risque. Et la priorité accordée pour chacun d'eux pourra s'évaluer en fonction de la probabilité que se réalise le risque d'accident ou selon sa gravité potentielle. Voyons ce qu'en disent la loi et les règlements.

Obligation de formation

L'article 51, al. 9, de la *Loi sur la santé et la sécurité du travail* (LSST) énonce clairement l'obligation de l'employeur *d'informer adéquatement le travailleur sur les risques reliés à son travail et lui assurer la formation, l'entraînement et la supervision appropriés afin de faire en sorte que le travailleur ait l'habileté et les connaissances requises pour accomplir de façon sécuritaire le travail qui lui est confié.* Nous retrouvons aussi des obligations de formation dans le *Règlement sur la santé et la sécurité du travail* (RSST), notamment à l'article 166 pour les travailleurs préposés à la manutention de charges ou de personnes.

Formation obligatoire des caristes

Un des principaux risques reliés à l'entrepôt est la conduite des chariots élévateurs. Le *Règlement modifiant le RSST*, article 256.3, présente une **nouvelle obligation de formation**, spécialement pour les caristes. Cette disposition spécifie la façon de former les caristes tant pour le volet théorique que pratique. Pour plus de renseignements, consultez notre site Internet au www.centrepatronalsst.qc.ca.

Une formation planifiée

Voici un aide-mémoire qui vous permettra de bien planifier la formation pour votre entrepôt. En premier lieu, prenez soin de bien choisir votre formateur ainsi que la personne responsable de voir au suivi de la formation.

Qui former ?

- Employé qui effectue une tâche dans l'entrepôt
- Employé qui circule dans l'entrepôt
- Sous-traitant qui réalise certaines tâches dans l'entrepôt

Sur quoi former ?

Sur tous les risques auxquels les employés sont exposés, selon le poste occupé (manutention, entreposage, empilage, appareil de levage...)

- dresser la liste des postes ayant trait à l'entrepôt
- dresser la liste des tâches pour chacun de ces postes
- identifier, parmi les tâches énumérées, celles qui requièrent une formation
- regrouper les travailleurs visés par les mêmes tâches
- préparer le contenu de la formation

Quand former ?

- À l'embauche du travailleur
- Lors de l'attribution d'une nouvelle tâche au travailleur
- Lors de l'utilisation d'un nouvel équipement ou d'une nouvelle machine
- Lors d'une modification de la méthode de travail
- Lors de l'emploie d'un sous-traitant, avant qu'il ne commence les travaux ou en cours de ceux-ci, au besoin
- Pour effectuer un rappel lorsque l'on constate des comportements qui peuvent entraîner un accident.

Comment former ?

- La formation devra idéalement comporter deux volets : théorique et pratique. Le volet théorique doit consister à présenter les risques d'accidents et les principes sécuritaires à respecter. Le volet pratique doit être réalisé sur les lieux de travail, où des mises en situation seront appliquées.

- Effectuer un suivi, une fois les employés à leur poste de travail afin de s'assurer du transfert d'apprentissage. Ce suivi pourra aussi démontrer l'importance accordée à la formation et au respect des règles de sécurité.

Où former ?

La partie théorique devra idéalement se réaliser dans une salle, loin du bruit, bien éclairée, avec suffisamment d'espace pour tous les participants.

La partie pratique s'effectuera principalement dans l'entrepôt, là où la tâche devra normalement se réaliser.

Pourquoi former ?

La formation, vous l'offrez pour prévenir des accidents et respecter la loi. Si vous avez un registre dans lequel sont notées la description des formations offertes avec le nom de l'employé, la date de formation et la date de suivi, vous pourrez démontrer que des efforts ont été déployés en prévention, que vous êtes diligent et non négligent. Ceci, dans la mesure où les règles et les principes enseignés sont bien respectés. À vous d'y voir !


1 Phrase citée par Abraham Lincoln.

QUAND LE RISQUE *est ambulant*

Le travail en entrepôt comporte son lot de risques professionnels. Comment gérer la prévention quand le travailleur lui-même représente un risque ? Par exemple, un cariste qui ne voit plus très clair ou qui s'évanouit à tout bout de champ, ou encore, un manutentionnaire porteur de dégénérescence des épaules du type *déchirure de la coiffe des rotateurs* et qui se blesse à répétition… aux épaules.

Il faut agir

Même si c'est relativement délicat d'intervenir, un employeur est justifié de s'intéresser activement à la chose et a intérêt à agir. Il faut se rappeler qu'en raison du contrat de travail, l'employeur doit prendre les mesures appropriées à la nature du travail, en vue de protéger la santé et la sécurité de ses employés (et de ses clients), et l'employé doit pouvoir exécuter ses tâches de façon sécuritaire, sans être une source de danger pour lui-même ou pour autrui.

Ces principes sont loin d'être ésotériques. Tout employé doit être qualifié et apte à exécuter normalement sa prestation régulière de travail – tout employeur doit intervenir s'il estime que le travail ne peut être accompli sans mettre la santé ou la sécurité du travailleur et de ses collègues en péril.

Comment agir ?

Lorsqu'un employé présente une attitude ou adopte un comportement qui laisse présager des problèmes de santé, donnant ainsi à l'employeur des raisons sérieuses de croire que sa condition physique (ou mentale) ne lui permet pas d'exécuter normalement son travail ou qu'elle compromet sa santé ou celle d'autrui, l'employeur a le droit de s'enquérir de son état de santé et est tout à fait justifié d'exiger de son employé qu'il se soumette à un examen médical.

Les indications que quelque chose ne tourne pas rond peuvent provenir de différentes sources : des rapports d'accidents, des *ouf*, des plaintes de la part des collègues de travail ou des clients, des observations directes, des blessures répétitives, etc.

Une rencontre avec l'employé pour lui faire part des faits qui vous amènent à douter de sa capacité à faire son travail pour une question de santé, ou de l'état de dangerosité que cela représente, est primordiale. C'est légitime de s'en inquiéter, c'est obligatoire de le gérer.

Vos motifs doivent nécessairement être sérieux et raisonnables, tirés de circonstances graves et convaincantes. Après tout, l'employé déjà en service est présumé apte à exercer ses fonctions.
Invitez votre employé à consulter son propre médecin pour obtenir une évaluation de ses capacités. Assurez-vous de fournir au médecin une lettre détaillant l'objet de la démarche (exprimez vos inquiétudes), ainsi que les tâches que l'employé a à accomplir normalement.

En certaines circonstances, une mesure administrative pourrait avoir lieu, par exemple dans l'attente de l'évaluation médicale.

Si votre employé nie le problème, refuse ou tarde à y donner suite, procédez à une évaluation par le médecin de votre choix. C'est important que votre employé comprenne votre justification à exiger l'évaluation médicale et que son refus d'acquiescer à votre demande légitime pourrait être considéré comme de l'insubordination.

Cela peut être l'occasion de rendre un fier service à votre employé que de mettre en perspective un problème de santé qui peut se traiter facilement (par une prescription de lunettes, par exemple); ou d'offrir l'occasion de dépister et de diagnostiquer un problème plus sérieux (épilepsie, maladie cardiaque – la liste peut être très longue); ou de faciliter une prise en charge d'un problème de dépendance (par exemple, l'alcoolisme).

Il pourra aussi advenir la situation où l'évaluation médicale confirmera un handicap ou une incapacité à continuer à offrir une prestation de travail constante et satisfaisante.

On ne peut plus continuer ainsi

Si le problème de santé détecté s'avère être incompatible, de façon permanente, avec le travail régulier, une action administrative s'imposera.

C'est la situation plate où un employé ne peut plus remplir sa part du contrat de travail, soit d'exécuter sa prestation normale de travail, alors que l'employeur est le bénéficiaire contractuel du droit d'obtenir cette prestation. Cette situation comporte malgré tout l'obligation pour l'employeur de traiter son employé de façon juste, donc de ne pas mettre fin au lien d'emploi précipitamment sans que les deux parties aient eu l'occasion de tenter un accommodement raisonnable.

Des exemples extrêmes

- Congédiement d'un opérateur de chariot élévateur alcoolique, situation qui met en danger la sécurité des autres employés[1].
- Suspension de durée indéterminée d'un employé à la suite de plusieurs crises d'épilepsie survenues au travail – danger pour sa propre sécurité et celle de ses collègues de travail en raison de la nature des tâches exercées au travail[2].

Commencer par le commencement

La prévention des risques reliés à l'individu passe aussi par un examen médical de pré-embauche. S'assurer que le candidat a la capacité physique pour remplir les fonctions liées à sa tâche, *ça* part bien.

1 *Collins et Aikman et Syndicat canadien du textile de Lacolle* SA 00-01032 (M. Gravel).

2 *Union internationale des travailleurs et travailleuses unis de l'alimentation et du commerce, section locale 1991 et Viandes P.P. Hallée ltée* D.T.E. 96T-878.

LA PRÉVENTION
pour combattre la gravité

Les appareils de levage sont presque partout : chantiers de construction, entreprises manufacturières, garages, mines et, évidemment, entrepôts. Les plus utilisés pour les opérations d'entreposage étant les chariots élévateurs et les transpalettes. Tous ces appareils sont utilisés pour manipuler des charges et parfois pour soulever des personnes. Puisque les énergies potentielle (chute d'objets ou de travailleurs) et cinétique (appareils en mouvement) sont omniprésentes durant les opérations de manutention, l'entreprise doit veiller à la bonne condition de ces appareils et, bien sûr, à leur utilisation sécuritaire.

L'utilisation des appareils de levage, dans les opérations d'entreposage, génère de nombreux risques d'accident reliés au renversement de l'appareil, à la collision avec des piétons ou d'autres appareils, à la chute d'une charge, au coincement associé aux pièces mobiles de l'appareil, aux chutes des opérateurs, etc.

Pour assurer un bon départ

La prévention des accidents reliés à l'utilisation des appareils de levage débute dès l'étape de l'achat. On doit s'assurer que le nouveau joujou répondra aux besoins. Pour cela, il faut constituer un cahier de charges précis. Quelle est la capacité minimale que l'appareil doit posséder ? Sera-t-il utilisé pour soulever des travailleurs ou uniquement du matériel ? Avec une bonne évaluation des besoins, les fournisseurs seront en mesure de vous guider dans vos choix. Imaginez le tout nouveau chariot élévateur alimenté au propane dans un entrepôt dont la ventilation est insuffisante. Bienvenue l'intoxication au monoxyde de carbone !

Quelques éléments à considérer pour l'achat d'un chariot élévateur

- La capacité du chariot compte tenu des charges à manipuler
- Le choix des accessoires (fourches, pinces, etc.)
- La hauteur de levée en fonction des palettiers utilisés
- La taille du chariot et le type de prise (frontale ou latérale) compte tenu de la largeur des allées
- La source d'énergie utilisée (électricité, propane)
- Le type de pneus selon l'utilisation (intérieure ou extérieure)
- Les caractéristiques particulières : environnement dangereux (ANSI/NFPA 505)
- Les équipements de sécurité nécessaires : toit, dosseret, alarme de recul, détecteur de monoxyde de carbone, cage pour soulever des personnes, harnais, etc.

En plus des éléments associés à l'appareil lui-même, il ne faut pas oublier les « à-côtés » associés à l'utilisation d'un appareil de levage. En effet, des dépenses risquent fort de s'ajouter pour l'entretien de notre « bébé » afin qu'il garde la forme. Il faudra aussi penser aux stationnements, sans oublier tout ce qui a trait aux voies de circulation (signalisation, miroirs, etc.), à la gestion des batteries, des carburants et des gaz d'échappement. À ce chapitre, si un appareil fonctionnant au propane est acheté, il faut prévoir tout ce qui entoure le remplacement des bouteilles et l'entreposage de celles-ci. Par exemple, les bouteilles de propane non utilisées doivent être entreposées en respect du Code d'installation du propane (CAN/CGA B149.2-M91). Ce code indique où l'entreposage est autorisé et les caractéristiques des lieux d'entreposage (distances à respecter par rapport aux bâtiments, hauteur des clôtures, etc.).

Si l'appareil de levage est électrique, il faut considérer les risques associés à la recharge des batteries (risques d'explosion dus au dégagement d'hydrogène, d'électrocution, etc.) et s'assurer de les contrôler en prévoyant des postes de recharge et de manutention des batteries respectant les règles de l'art (ventilation adéquate, appareils de lavage, douche de sécurité, etc.).

Il faudra aussi penser aux accessoires de levage : rallonges de fourches, crochets, etc. Par exemple, les crochets utilisés doivent être munis d'un linguet de sécurité pour éviter que la charge ne se décroche. S'il est prévu que le chariot élévateur sera utilisé pour soulever un travailleur, il faut prévoir l'achat d'une cage de sécurité conforme et s'adaptant bien au chariot élévateur qui sera utilisé. Il faut également penser à l'achat de harnais de sécurité qui seront utilisés par les personnes qui prendront place dans ladite cage. Des harnais sont aussi requis avec les chariots élévateurs à poste de conduite élevable.

En considérant tous ces aspects, on assure la sécurité des installations et, bien sûr, des personnes.

Attention à l'équipement usagé

Tous les appareils de levage doivent être sécuritaires et certains doivent même être conformes à des normes précises[1] :

Chariots élévateurs : ASME B56.1-1993 ou CSA B335.1-1977 (ou ANSI B56.1-1075) selon la date de fabrication
Grues mobiles : ACNOR Z150-1974 et son supplément nº 1-1977
Ponts roulants aériens sur rail (sauf les mono-poutres) : ACNOR B167-1964

Demandez à voir le registre d'entretien et n'hésitez pas à faire effectuer une inspection complète.

Avant de couper le ruban rouge

Votre appareil de levage est prêt à être utilisé. Mais est-il tout à fait sécuritaire ? Avant de mettre en opération un appareil de levage (neuf ou usagé), l'employeur doit s'assurer de sa sécurité par une inspection minutieuse[2]. Dans le cas d'un pont roulant, cette inspection peut être réalisée par l'installateur, le fournisseur ou un autre expert qui certifie que tout a été effectué selon les règles de l'art. La certification devrait être confirmée par écrit. Compte tenu des obligations de l'employeur en matière de santé et sécurité du travail, il est important de documenter les aspects reliés à la sécurité. Des dossiers bien garnis peuvent vous être très utiles pour démontrer votre diligence en cas d'accident.

Bien d'autres choses doivent être faites avant de sortir les ciseaux, en voici quelques-unes.

Inspection et entretien : l'employeur a l'obligation de maintenir ses équipements de levage en bon état. Le manuel d'utilisation de l'appareil ou des normes particulières peuvent servir de référence pour déterminer les modalités d'inspection et d'entretien. À titre d'exemple, la norme CAN/CSA-B167-F96 (C2002), intitulée *Norme de sécurité pour l'entretien et l'inspection des ponts roulants, des portiques, des monorails, des palans et des chariots*, peut vous guider dans cette voie. Les procédures d'inspection devraient prévoir les responsabilités de chacun (opérateur, personnel d'entretien, etc.). De la même façon, les accessoires doivent aussi faire l'objet d'une inspection régulière et être réparés ou retirés en cas de défectuosité.

Règles de sécurité : compte tenu des risques associés aux appareils de levage utilisés en entreposage, des règles de sécurité doivent être écrites. Ces règles encadreront l'utilisation des appareils. Certaines visent directement l'utilisateur, mais d'autres s'adressent aux employés en général qui auront à assister les opérateurs ou qui circuleront autour des appareils de levage. Elles doivent être claires et précises. Une copie de celles-ci peut même être remise à chaque personne. Mais encore faut-il prendre le temps de les expliquer. Ce qui nous amène à un autre point essentiel : la formation.

Quelques éléments à intégrer aux règles de sécurité[3]

- Ne pas utiliser les appareils de levage à moins d'être autorisé à le faire
- Ne pas modifier les appareils de levage sans autorisation
- Retirer de la circulation les accessoires de levage non sécuritaires
- Ne pas dépasser la capacité nominale de l'appareil (obligatoirement indiquée)
- Utiliser un signaleur lorsque l'opérateur a la vue obstruée
- Au besoin, utiliser des câbles de guidage
- Arrêter le moteur lors du plein d'essence
- Ne pas se tenir sur ou sous la charge soulevée
- Obligation d'utiliser un appareil de levage conçu à cette fin pour soulever un travailleur (exceptions : utilisation d'un chariot élévateur ou d'une grue avec une cage)
- Respecter les limites de vitesse

Formation : la formation est, de toute évidence, un aspect important quand on traite des appareils de levage. Les utilisateurs doivent apprendre comment manipuler ces équipements, leurs limites, les risques d'accidents que ceux-ci représentent s'ils sont utilisés de façon non sécuritaire, etc. Ces formations doivent, bien sûr, comprendre des aspects touchant la santé et la sécurité du travail. D'ailleurs, au moment d'écrire ces lignes, des amendements au RSST sont en voie d'adoption. Parmi ces modifications, on retrouve l'obligation de former les opérateurs de chariots élévateurs ou d'engins élévateurs à nacelle. Pour plus de détails à ce propos, lisez l'article de la page 14.

Les personnes circulant autour de ces appareils doivent aussi en connaître les dangers et savoir quels comportements adopter. Que faire si l'on croise un transpalette ? Comment aborder les intersections ? Une solide formation est un atout certain pour assurer la sécurité de tout le personnel.

Même les mécaniciens devront recevoir de la formation, surtout s'il s'agit d'un type d'appareil non encore utilisé dans l'entreprise. D'ailleurs, les personnes responsables de l'entretien des chariots élévateurs au propane (gaz de pétrole liquéfié ou GPL) doivent détenir un certificat de compétence (*Règlement sur le gaz et la sécurité publique*, D-10, r.4, art. 32.2).

Faire le suivi

Mais ce n'est pas tout… les règles de sécurité, les bonnes pratiques apprises lors des formations doivent être mises en application. Si un employé ne s'attache pas à son chariot élévateur à poste de conduite élevable et qu'il tombe, vous ne pourrez pas vous défendre en expliquant que les règles étaient connues. Tous les tribunaux s'entendent : si les règles ne sont pas appliquées par la direction et ses représentants (superviseurs), l'employeur manque à ses devoirs. Est-ce nécessaire de rappeler que l'exemple est le meilleur moyen pour favoriser le respect des règles de sécurité ?

La légende veut que Sir Isaac Newton ait songé à sa théorie de la gravitation universelle en voyant une pomme tomber d'un pommier. Heureusement pour lui, il se rappela de la règle de sécurité spécifiant de ne pas se tenir sous une charge suspendue car si elle se décroche…

1 Référez-vous au *Règlement sur la santé et la sécurité du travail*, section XXIII.

2 RSST, art. 245, al.1.

3 Celles-ci sont tirées de la section XXIII du RSST.

QUI AIME BIEN *châtie bien*



Pour de nombreux employeurs, la diligence raisonnable passe par une série d'activités en SST : identifier les risques du travail, adopter des politiques ou directives, inspecter les lieux de travail, former les employés à la tâche, etc. Cela est exact, mais incomplet. En effet, une caractéristique essentielle de la diligence raisonnable est fréquemment ignorée par les employeurs : le devoir d'autorité. Le devoir doit s'exercer partout, y compris dans l'entrepôt !

Que signifie ce devoir d'autorité, concrètement ? Comment fait-on preuve d'autorité en entreprise ? Qui doit agir et pourquoi ? Dans le fond, une réponse simple à ces questions peut être suggérée. L'employeur doit agir comme le ferait un « bon père de famille », pas seulement pour punir, mais pour corriger des comportements à risque.

En fait, le devoir d'autorité de l'employeur se manifestera par différents moyens. D'abord, il importe de bien encadrer les représentants de l'employeur qui auront, au nom de l'employeur, à exercer l'autorité. Qu'il s'agisse d'un contremaître, d'un superviseur ou de tout autre représentant de l'employeur, celui-ci sera les « yeux » de l'entreprise dans le quotidien. C'est lui qui sera chargé de vérifier le comportement des employés. C'est à lui que l'on rapportera des dérogations aux règles de sécurité. Il importe donc que l'employeur définisse bien le rôle qu'il entend confier à ce représentant en ce qui concerne l'autorité qu'il sera appelé à imposer. Rien de pire qu'un représentant de l'employeur sans réel pouvoir… Pour l'entreprise donc, il s'agit bien sûr d'expliquer à ses représentants ses attentes en matière de comportement sécuritaire, quant aux respects des lois et règlements ainsi qu'à l'égard des consignes de sécurité propres à l'entreprise. D'autre part, il faudra assurer, au représentant de l'employeur chargé de « faire la discipline », tout le support voulu pour qu'il sache qu'il sera appuyé dans ses actions, et ce, à tous les échelons hiérarchiques.

Le rôle de l'autorité

Contrairement à l'idée reçue, faire preuve d'autorité ne signifie pas d'abord punir. Le but premier de l'autorité est de corriger un comportement non sécuritaire, d'où le titre de cet article. Si l'on sanctionne *fiston* parce qu'il fait des acrobaties en vélo, c'est d'abord pour éviter qu'il ne se blesse ! Faire preuve d'autorité, c'est avant tout avoir le droit d'exiger un comportement sécuritaire de notre employé.

Pour ce faire, l'employeur est tout à fait justifié d'élaborer des règles, normes ou politiques de sécurité, lesquelles lui permettront d'asseoir cette autorité. De telles lignes directrices doivent évidemment être expliquées aux représentants de l'employeur et aux employés, afin de faire connaître à tous la portée des normes, leur raison d'être et le fait que l'entreprise sanctionnera les comportements non sécuritaires.

C'est dans ce contexte que l'entreprise pourra imposer aux employés (tous ses employés, y inclus les représentants de l'employeur !) qui enfreignent des consignes de sécurité, une sanction disciplinaire. La sanction sera adaptée à la faute commise et à l'individu fautif, selon le principe de la gradation des sanctions.

Et si on ne fait pas de discipline ?

En fait, l'usage d'une mesure disciplinaire constitue la dernière chance pour l'employé d'adopter un comportement sécuritaire, puisque la mesure survient habituellement après d'autres mesures : diffusion de l'information, formation appropriée, *coaching*, rencontre de sécurité, rappel à l'ordre, etc. Le fait de ne pas sanctionner le comportement fautif après la mise en place de toutes ces mesures vient saper tous les efforts investis et « discrédite » la démarche de prévention.

Par ailleurs, l'employeur qui manque à son devoir d'autorité, en ne sanctionnant pas les fautes de ses employés risque fort, advenant le cas où une poursuite pénale ou criminelle serait intentée contre l'entreprise, de se faire dire qu'il n'a pas établi sa défense de « diligence raisonnable ». La jurisprudence récente en ce domaine associe, en effet, très fortement, le rôle de la discipline au travail et la défense de diligence raisonnable invoquée par l'employeur.[1]

Dans l'affaire CSST c. 9083-5299 Québec inc., la juge Westmoreland-Traoré a notamment rappelé à un employeur qu'il ne suffisait pas d'avoir adopté des directives de sécurité et d'effectuer des « rappels à l'ordre », par l'envoi d'une note mensuelle aux travailleurs, mais qu'il fallait en plus imposer des mesures disciplinaires lorsque des manquements étaient commis[2].

Bien qu'il s'agisse d'un devoir ingrat, l'employeur ne peut refuser de faire preuve d'autorité lorsqu'un comportement non sécuritaire au travail est porté à sa connaissance. Parfois, une tape sur les doigts peut éviter une catastrophe.

1 Voir, par exemple : P.G. du Québec c. Transport Guy Bourassa inc., CQ 505-61-053716-023, 27-08-2003; CSST c. Marc Filiatrault Couvreur inc., TT 500-63-005091-001, 24-05-2001; CSST c. 9016-5457 Québec inc., TT 500-63-005100-000, 15-06-2001; CSST c. 9083-5299 Québec inc., CQ 500-63-000368-040, 14-06-2005.

2 Supra.



À la suite des modifications au *Code criminel*, un employé peut-il être criminellement tenu responsable dans le cadre d'un accident du travail ?

D'entrée de jeu, sachez que les modifications apportées au *Code criminel du Canada*, le 31 mars 2004, visaient d'abord à faciliter la poursuite contre les organisations. Et, contrairement à une croyance véhiculée par certains auteurs, la possibilité de poursuivre et, le cas échéant, condamner les individus pour *négligence criminelle* existait bien avant lesdites modifications.

Selon l'article 219 du *Code criminel*, « Est coupable de négligence criminelle quiconque : a) soit en faisant quelque chose; b) soit en omettant de faire quelque chose qu'il est de son devoir d'accomplir, montre une insouciance déréglée ou téméraire à l'égard de la vie ou de la sécurité d'autrui. » (Nos soulignés)

Ainsi, l'employé qui conduit un chariot élévateur de manière cavalière et frappe un collègue contrevient à son devoir légal, prévu à l'article 49, al. 2, de la *Loi sur la santé et la sécurité du travail*, soit de : « veiller à ne pas mettre en danger la santé, la sécurité ou l'intégrité physique des autres personnes qui se trouvent sur les lieux de travail ou à proximité des lieux de travail ».

Par conséquent, si l'enquête révélait que l'employé a fait preuve « d'une insouciance déréglée ou téméraire à l'égard de la vie ou de la sécurité d'autrui », il pourrait être criminellement tenu responsable.

Il ne faut toutefois jamais oublier que le fardeau de la sécurité repose d'abord sur les épaules de l'employeur. On tentera, en premier lieu, de savoir si l'entreprise et ses représentants ont agi avec diligence raisonnable. Il va sans dire que, dans l'exemple précité, si le travailleur avait reçu la formation requise et que le superviseur avait fait le suivi nécessaire (*coaching*, rencontre de mise au point, suivi disciplinaire, le cas échéant) auprès de l'employé en question, seul l'employé pourrait faire face à des accusations criminelles.

Qu'on se le dise une fois pour toute, nous avons TOUS une responsabilité d'assurer notre propre sécurité et celle des autres.

Exemple d'une grille d'inspection des lieux de travail

SECTEUR : ENTREPÔT PRINCIPAL DATE : ______________ INSPECTEUR : ______________________________

	Conforme O	Conforme N		Conforme O	Conforme N
1. ASPECTS GÉNÉRAUX					
1.1 Ventilation fonctionnelle	☐	☐	1.3 Registre d'inspection des chariots élévateurs	☐	☐
1.2 Respect du port de ÉPI	☐	☐	1.4 Accessibilité aux panneaux électriques (1 m)	☐	☐
2. THÈMES SPÉCIFIQUES AU SECTEUR					
2.1 URGENCE	O	N	***2.2 RISQUES CHIMIQUES***	O	N
2.1.1 Issues de secours 24 et 26 : accès, signalisation	☐	☐	2.2.1 Étiquetage : contenants transvidés	☐	☐
2.1.2 Vérification du registre des premiers soins (présence)	☐	☐	2.2.2 Entreposage (armoire nº 55) : ordre	☐	☐
2.1.3 Lumière d'urgence B-24 et B-26 : fonctionnement	☐	☐	2.2.3 Fiches signalétiques : présentes, faciles d'accès	☐	☐
2.1.4 Alarme manuelle AM-22 et AM-44 : accès	☐	☐	2.2.4 Abrasif (près du quai) : présence et accès	☐	☐
2.1.5 Extincteurs 44, 47,48 : accès, jauge, goupille	☐	☐	2.2.5 Douche d'urgence : signalisation, accès, eau, alarme	☐	☐
2.3 PALETTIERS	O	N	***2.4 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ SUR LES MACHINES***	O	N
2.3.1 Présence des goupilles	☐	☐	2.4.1 Protecteur – convoyeur 14 : présence, efficacité	☐	☐
2.3.2 Dégagement des gicleurs (45 cm)	☐	☐	2.4.2 Arrêt d'urgence – convoyeur 14	☐	☐
2.3.3 Empilage stable	☐	☐	2.4.3 Dispositifs de protection sur machine emballage	☐	☐
2.3.4 Déflexion des lisses horizontales	☐	☐	2.4.4 Arrêt d'urgence (disjoncteur) sur machine emballage	☐	☐
2.3.5 Ancrage des montants	☐	☐			
2.3.6 Marquage des charges	☐	☐			

3. SUIVI D'INSPECTION/VÉRIFICATION DES MESURES CORRECTIVES

3.1 ______________________________

3.2 ______________________________

3.3 ______________________________

4. ACTIVITÉ DE TRAVAIL/poste analysé ______________

Description de l'activité : ______________

Commentaires : ______________

5. AUTRES OBSERVATIONS NON CONFORMES : ______________________________

Les non-conformités enregistrées sur la grille d'inspection seront précisées dans le rapport d'inspection. Par exemple, à la suite d'une non-conformité relative à un extincteur, on notera, sur le rapport d'inspection, l'appareil défaillant, l'anomalie observée ainsi que la stratégie de correction (responsable, échéance…).



CENTRE PATRONAL DE SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL DU QUÉBEC

500, rue Sherbrooke Ouest
Bureau 1000
Montréal (Québec) H3A 3C6

TÉLÉPHONE : 514 842-8401
TÉLÉCOPIEUR : 514 842-9375
www.centrepatronalsst.qc.ca